

화학물질 배출저감계획서

1. 업체정보

업 체 명	금호석유화학(주)여수고무제2공장	업종 (표준산업분류)	합성고무 제조업
사업장소재지	(59610)		
	전라남도 여수시 산단중앙로 331		
대표자	백종훈	대표 연락처	061-688-7309

2. 배출저감 대상물질의 배출량 현황

번호	기준연도	물질명	배출량(kg/연)				
			대기		수계	토양	합계
			점	비산			
1	2023	1,3-부타디엔	9093.8	1763.0	0.0	0.0	10856.8

3. 향후 배출저감 방안(물질별)

(1) 1,3-부타디엔 (CAS No. 000106-99-0)

대상	물질	1,3-부타디엔	배출원	이송, 운반, 분배, 계량시설
배출저감 현황	개요	<p>(공통) 당공장은 「환경오염시설의 통합관리에 관한 법률」에 따른 통합환경관리 인허가 승인 사업장이며 법적 관리기준을 준수하고 있음</p> <p>1.LDAR(누출측정 및 보수) 관리(2회/년)</p> <p>가.LDAR는 이송·운반·분배·계량시설에 대한 주기적인 감시 및 검지하여 이상이 있는 장치는 정비 및 교체하여 물질의 배출량을 체계적으로 관리하는 기술임</p> <p>나.'21년도부터 LDAR 관리 주기 증대(1회/년 → 2회/년)하여 비산누출에 대해 지속적으로 저감·관리 강화하고 있음</p> <p>다.LDAR 시스템 관리방법</p> <p>■LDAR 관리대상 측정장치수(총 30791개 '23년 기준)</p> <p>-. 측정장치수(배출계수상관계식 및 영점배출계수 적용) : 27924개</p> <p>-. 측정장치수(비누출계수 적용) : 2867개</p> <p>■누출점검 및 보수방법</p> <p>-. 비산누출원의 누출점검은 총탄화수소를 기준으로 하고 누출기준농도를 초과할 시 30일 이내 보수하고 있으며 30일 이내 보수가 불가능한 경우 관할청과 협의하여 차기 대정비시기에 보수하고 있음</p> <p>-. 누출기준농도 500ppm 1000ppm(단 펌프에 한함)</p> <p>2.배출량 산정방법 : 직접측정법 배출계수법 적용</p> <p>가.농도 검출 장치 : 측정 농도로 배출계수 상관관계식 이용</p> <p>나.농도 불검출 장치 : 영점배출량 적용</p> <p>다.측정 불가로 육안점검 장치 : 비누출계수 적용</p> <p>3.제거율</p> <p>가.배관 이송 등의 경우 후드 등으로 포집하지 않기 때문에 제거율(포집률) 0%를 적용함</p>		
	제거율(%)	0.0 %	배출량 (kg/연)	1,763.0 kg/연
배출저감 목표 (방안1)	개요	<p>1.LDAR 시스템 펌프 관리기준 강화</p> <p>가.당사는 대기오염물질 저감을 위한 자발적 환경관리의 일환으로 LDAR(Leak Detection and Repair) 프로그램을 지속적으로 운용해오고 있습니다. 그동안 펌프 설비에 대해서는 총탄화수소(THC) 누출 측정값이 1,000ppm을 초과할 경우 보수 조치를 시행해 왔으나, 보다 엄격한 누출 관리 및 환경안전 수준 향상을 위해 아래와 같이 기준을 강화하고자 합니다.</p> <p>■강화 방안</p> <p>-. 현행 기준 : 펌프 THC 누출농도 1,000ppm 초과 시 보수</p> <p>-. 변경 기준 : 펌프 THC 누출농도 500ppm 초과 시 보수</p> <p>■적용시기 및 범위</p> <p>-. 적용대상 : LDAR 관리 대상 펌프 설비 전체</p> <p>-. 시행시기 : 2026년 1월 1일부터 적용</p> <p>-. 추가조치 : 기준 강화에 따른 유지보수 계획 재정비 및 현장 담당자 교육</p> <p>2.목표 배출량 산정방법 : 직접측정법, 배출계수법 적용</p> <p>가.측정가능지점 : 직접 누출농도를 측정하여 HAPs 보고 및 농도가 측정된 지점은 배출계수 상관관계식을 이용하여 배출량을 산정하고, 검지기 농도가 0ppm인 경우 영점배출계수를 적용하여 배출량을 산정함</p> <p>나.측정불가능지점 : 육안검사를 통해 비누출 배출계수를 적용하여 배출량을 산정함. 육안검사를 통해 관리하는 지점의 경우, 월 1회 이상 육안검사를 실시하고있음</p>		

		3.제거율 가.배관 이송 등의 경우 후드 등으로 포집하지 않기 때문에 제거율(포집률) 0%를 적용함		
	저감방안 코드	기타 관리 방법 개선	적용연도	2025
	투입비용 (백만원)	64 백만원		
	제거율(%)	0.0 %	목표배출량 (kg/연)	1,763.0 kg/연

(2) 1,3-부타디엔 (CAS No. 000106-99-0)

대상	물질	1,3-부타디엔	배출원	대기오염방지시설
배출저감 현황	개요	<p>(공통) 당공장은 「환경오염시설의 통합관리에 관한 법률」에 따른 통합환경관리 인허가 승인 사업장이며 법적 관리기준을 준수하고 있음</p> <p>1. 대기오염방지시설 설치 운영</p> <p>가. 공정 내 대기오염물질 배출시설(저장시설응축시설회수시설등)에서 발생하는 대기오염물질을 직결배관을 통해 방지시설 이송 및 처리하고 있음 (저감효율 98%이상)</p> <p>2. 대기오염방지시설 현황</p> <p>가. Flare Stack(직접연소시설)</p> <p>1) 용량*대수 : 300톤/시*1대</p> <p>2) 처리공정 : 공정 Pressure Safety Valve의 대기오염물질 처리</p> <p>나. RTO(축열식 연소시설)</p> <p>1) 용량*대수 : 1555m³/분*3대</p> <p>2) 처리공정 : 저장공정 혼합공정 등에서 발생하는 대기오염물질 처리</p> <p>다. VCU(직접연소시설)</p> <p>1) 용량*대수 : 10m³/분*2대</p> <p>2) 처리공정 : 반응공정 등에서 발생하는 대기오염물질 처리</p> <p>3. 대기오염방지시설 처리 후 농도 측정 주기</p> <p>가. Flare Stack(직접연소시설) : 자가측정 불가시설 (설비특성상 자가측정이 불가하나 발열량계 모니터링 시스템을 통해 실시간 모니터링 하고있음)</p> <p>나. RTO(축열식 연소시설) : 월 1회 자가측정 실시</p> <p>다. VCU(직접연소시설) : 월 1회 자가측정 실시</p> <p>4. 대기오염방지시설 개선이력</p> <p>가. 흡착식 방지시설 후단 RTO연계 설치를 통한 처리효율 개선 (소요비용:222 백만원)</p> <p>-. 기존 흡착식 대기오염방지시설의 처리 효율 향상을 위해 후단에 RTO(축열식 연소장치)를 연계 설치함. 이를 통해 흡착시설에서 포집되지 못한 미세농도의 VOC 및 유해가스를 추가로 연소 처리할 수 있게 되었으며 제거율을 향상됨.</p> <p>나. 세정식 방지시설 후단 RTO연계 설치를 통한 처리효율 개선 (소요비용:377 백만원)</p> <p>-. 기존 세정식 대기오염방지시설의 처리 효율 향상을 위해 후단에 RTO(축열식 연소장치)를 연계 설치함. 이를 통해 세정시설에서 포집되지 못한 미세농도의 VOC 및 유해가스를 추가로 연소 처리할 수 있게 되었으며 제거율 향상됨</p> <p>다. Flare Stack 발열량계 모니터링시스템 설치를 통한 연소관리 체계 구축 (소요비용:965.21 백만원)</p> <p>-. Flare Stack의 연소상태를 실시간으로 감시 및 기록할 수 있는 모니터링 시스템을 신규 설치하여 플레어의 비정상 연소를 예방하고 대기오염물질이 적정하게 처리되도록 관리체계를 강화함</p> <p>라. RTO(축열식 연소시설) 내부 축열제 교체 및 설비 최적화를 통해 열 회수 효율 및 처리 성능 개선 (소요비용:약 370 백만원/연)</p> <p>5. 배출량 산정방법</p> <p>가. RTO : 직접측정법</p> <p>나. VCU : 직접측정법</p> <p>다. Flare Stack : 공학적 계산법</p> <p>6. 제거율</p> <p>가. RTO : 98%(설계값 통합법 허가증 기재 효율)</p> <p>나. VCU : 99.9%(통합법 허가증 기재 효율)</p> <p>다. Flare Stack : 99%(환경부 최적가용기법 기준서상 기재된 최대효율)</p> <p>※ Flare Stack RTO VCU 중 가장높은 효율인 99.9%를 제거율로 적용함</p>		

	제거율(%)	99.9 %	배출량 (kg/연)	9,093.8 kg/연
배출저감 목표 (방안1)	개요	1. 대기오염방지시설 처리효율 제고 활동 가. VCU(직접연소시설)의 메인 헤더라인 및 버너 Tip에 대한 정밀 정비를 통해 연소 효율 및 처리 성능 최적화 (소요비용:약 24백만원) 나. RTO(축열식 연소시설) 내부 축열제 교체 및 설비 최적화를 통해 열 회수 효율 및 처리 성능 개선 (소요비용:약 370 백만원) 다. Flare Stack(직접연소시설) 발열량계 모니터링 시스템 유지보수를 통해 Flare Stack의 비정상 연소 방지 및 연소효율 개선을 위한 실시간 관리 체계 확보 (소요비용:약 87 백만원) 2. 목표배출량 산정 : 기준연도(2023년)에는 초기 운영상 요인으로 배출량이 높게 산정되었으며, 이후 운영이 안정화되면서 배출 수준이 정상화되었습니다. 이에 따라 목표 배출량은 안정화된 이후인 '24년도 배출량을 기준으로 목표배출량으로 설정하였음. 3. 제거율 가. Flare Stack, RTO, VCU 중 가장높은 효율을 제거율로 적용함(99.9%)		
	저감방안 코드	처리시설 관리 개선	적용연도	2025
	투입비용 (백만원)	481 백만원		
	제거율(%)	99.9 %	목표배출량 (kg/연)	2,989.5 kg/연

4. 연도별 배출저감 목표

번호	물질명	기준연도 배출량(kg/연)	목표 배출량(kg/연)				
			2025년	2026년	2027년	2028년	2029년
1	1,3-부타디엔	10,856.8	4,753.0	4,753.0	4,753.0	4,753.0	4,753.0

5. 연도별 배출저감 이행실적

번호	물질명	기준연도 배출량(kg/연)	구분	배출량(kg/연)				
				2020년	2021년	2022년	2023년	2024년
1	1,3-부타디엔	3365.3	목표	3331.0	3331.0	3331.0	3331.0	3331.0
			실적	3652.3	3596.3	9204.0	10856.8	4582.5
			취급량 (톤/연)	68098.00	65819.0 0	67813.42	98006.9 6	96861.4 1
			배출률 (%)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
			저감률 (%)	-8.5	-6.9	-173.5	-222.6	-36.2

연도별	주요배출저감 추진내역	배출저감 목표 미달성 사유
2020년	<p>[기존 계획된 저감추진내용]</p> <p>1. 세정식 방지시설 후단 RTO연계 설치를 통한 처리효율 개선</p> <p> - 기존 세정식 대기오염방지시설의 처리 효율 향상을 위해 후단에 RTO(축열식 연소장치)를 연계 설치함. 이를 통해 세정시설에서 포집되지 못한 미세농도의 VOC 및 유해가스를 추가로 연소 처리할 수 있게 되었으며 전체 제거 효율이 향상되는 성과를 달성함.</p> <p>2. RTO(축열식 연소시설) 내부 축열제 교체 및 설비 최적화를 통해 열 회수 효율 및 처리 성능 개선</p>	<p>- 공정운영상 특이점은 없었으나, 목표를 달성하기에 기술적 한계가 있었습니다. '20년 당시 당공장은 1,3-부타디엔을 저감하는 최적방지시설(직접연소시설)을 총 4대 운영하였으며, 저감효율은 모두 98%이상입니다.</p>
2021년	<p>[기존 계획된 저감추진내용]</p> <p>1. LDAR(누출측정 및 보수) 관리(2회/년)</p> <p> 가. LDAR는 이송·운반·분배·계량시설에 대한 주기적인 감시 및 검지하여 이상이 있는 장치는 정비 및 교체하여 물질의 배출량을 체계적으로 관리하는 기술임</p> <p> 나. '21년도부터 LDAR 관리 주기 증대(1회/년 → 2회/년)하여 비산누출에 대해 지속적으로 저감·관리 강화하고 있음</p> <p> 다. LDAR 시스템 관리방법</p> <p> ■LDAR 관리대상 측정장치수(총 30,791개 '23년 기준)</p> <p> - 측정장치수(배출계수상관관계식 및 영점배출계수 적용) : 27,924개</p> <p> - 측정장치수(비누출계수 적용) : 2,867개</p> <p> ■누출점검 및 보수방법</p> <p> - 비산누출원의 누출점검은 총탄화수소를 기준으로 하고</p>	<p>- 배출시설, 방지시설 신설(여과집진기)로 인한 배출량 증가 ('20년 : 배출구 6개 → '21년 : 배출구 7개)</p>

	<p>누출기준농도를 초과할 시 30일 이내 보수하고 있으며 30일 이내 보수가 불가능한 경우 관찰청과 협의하여 차기 대정비시기에 보수하고 있음 - 누출기준농도 500ppm 1000ppm(단 펌프에 한함)</p> <p>2. RTO(축열식 연소시설) 내부 축열제 교체 및 설비 최적화를 통해 열 회수 효율 및 처리 성능 개선</p>	
2022년	<p>[기존 계획된 저감추진내용] 1. RTO(축열식 연소시설) 내부 축열제 교체 및 설비 최적화를 통해 열 회수 효율 및 처리 성능 개선</p>	<p>- 신규 생산라인 증설에 따라 1,3-부타디엔 배출시설 및 방지시설(VCU)이 추가로 설치되었으며, 초기 가동단계에서 공정 안정화 이전의 불안정 운전 영향으로 인해 연간 배출량이 증가하였습니다.</p>
2023년	<p>[기존 계획된 저감추진내용] 1. RTO(축열식 연소시설) 내부 축열제 교체 및 설비 최적화를 통해 열 회수 효율 및 처리 성능 개선</p> <p>[추가 저감추진내역] 1. 대기오염방지시설(VCU_직접연소시설)의 Main Burner Type 변경(Single → Dual Air Mixing)으로 연소효율 증대 (THC기준 98 → 99.9%)</p>	<p>- '22년 신규설치된 생산라인의 본격적인 가동으로 인해 취급량 및 배출량이 증가하였고 일부 공정구간의 미세한 유량 및 온도제어 불안정이 발생함에 따라 1,3-부타디엔의 자가측정농도 헌팅이 발생하였으며, 이에 따라 연간배출량이 증가하였음</p>
2024년	<p>[기존 계획된 저감추진내용] 1. RTO(축열식 연소시설) 내부 축열제 교체 및 설비 최적화를 통해 열 회수 효율 및 처리 성능 개선</p> <p>[추가 저감추진내역] 1. Flare Stack 발열량계 모니터링시스템 설치를 통한 연소관리 체계 구축 - Flare Stack의 연소상태를 실시간으로 감시 및 기록할 수 있는 모니터링 시스템을 신규 설치하여 플레이어의 비정상 연소를 예방하고 대기오염물질이 적정하게 처리되도록 관리체계를 강화함 2024년 11월 설치 후 지속적 모니터링 중</p>	<p>- '23년도 대비 제품생산량 감소로 인해 취급량이 소폭 감소되었으며, '22~'23년에는 신규 설비의 초기 가동 및 공정 안정화 단계에서 일부 불안정 운전이 발생함에 따라 1,3-부타디엔의 연간배출량이 일시적으로 증가하였으나, '24년에는 주요 공정조건이 안정화되고 설비 운전이 정상화됨에 따라 배출량이 기존 수준으로 회복됨</p>